

IKEPOX ED-501

Esmalte Epóxico Curado con Poliamida
Base Solvente

VR 425

CARACTERÍSTICAS	• SISTEMA EPÓXICO BICOMPONENTE DE USO INDUSTRIAL GENERAL • FÁCIL APLICACIÓN CON BROCHA, RODILLO O EQUIPO AIRLESS • BUENA ADHERENCIA SOBRE CONCRETO, METAL Y SUPERFICIES IMPRIMADAS • RESISTENCIA ADECUADA A LA ABRASIÓN, HUMEDAD Y PRODUCTOS DE LIMPIEZA MODERADOS
USOS	IKEPOX ED-501 es un recubrimiento epóxico de uso versátil, desarrollado para proteger eficientemente superficies metálicas previamente imprimadas y de concreto en aplicaciones industriales, comerciales y de mantenimiento general. Es adecuado para el pintado de paredes y techos en áreas técnicas, estructuras metálicas, maquinarias, carretillas, equipos industriales y pisos interiores con tránsito moderado además es perfecto para estructuras en cerca al mar, industrial pesqueras y petroquímicas. Su formulación lo hace ideal para ambientes de salinidad, brindando una solución práctica, duradera y accesible. No se recomienda para inmersión permanente.
ESPECIFICACIONES	Sistema epóxico de dos componentes, base solvente, formulado con sólidos medios para aplicación en dos capas. Compatible con concreto, acero al carbono, madera dura y otras superficies previamente imprimadas. Disponible en colores según Carta Ral. Apto para uso industrial o mantenimiento general.

GUÍA DE RESISTENCIA			
RESISTENCIA A LAS INCLEMIENCIAS DEL TIEMPO	Presenta buena estabilidad en interiores expuestos ocasionalmente a luz solar o humedad. Puede utilizarse en exteriores protegidos o de exposición indirecta, recomendándose un acabado final si se busca una mayor durabilidad estética ante rayos UV.	RESISTENCIA A LOS SOLVENTES	Soporta contacto temporal con solventes alifáticos y agentes de limpieza. No recomendado para inmersión prolongada o solventes aromáticos concentrados.
RESISTENCIA AL CALOR	Soporta temperaturas de hasta 60 °C en condiciones continuas y hasta 90 °C en exposición intermitente en seco. No se recomienda para zonas sometidas a calor constante o radiación directa.	RESISTENCIA AL AGUA	Apto para ambientes húmedos y zonas con limpieza frecuente. No se recomienda para inmersión permanente ni para contacto prolongado con agua estancada.
RESISTENCIA A LAS SALES	Tolerante a ambientes con presencia de salinidad como zonas industriales, almacenes o estructuras cercanas al mar. No requiere protección adicional para uso en condiciones normales de humedad y brisa salina.	RESISTENCIA A LOS ÁLCALIS	Compatible con soluciones alcalinas diluidas y productos de limpieza comunes en el mantenimiento industrial básico.
RESISTENCIA A LOS ÁCIDOS	Tolera el contacto esporádico con ácidos suaves y diluidos. No debe emplearse en procesos donde existan derrames frecuentes o concentración alta de agentes químicos agresivos.	RESISTENCIA A LA ABRASIÓN	Buena resistencia a la abrasión en condiciones de uso moderado. Adecuado para superficies con tránsito ligero o manipulación intermitente. No recomendado para desgaste mecánico severo.

PROPIEDADES TÍPICAS Y DATOS DE APLICACIÓN			
CLASIFICACIÓN	Epóxico de dos componentes		
ACABADO	Brillante >70 GU según Norma ASTM D523		
COLOR	Según cartilla. (Colores claros pueden amarillear con el tiempo)		
COMPONENTES	Parte A (Pintura) + Parte B (endurecedor) Peso: Parte A – 3.85 Kg ± 0.15 Kg + Parte B – 3.85 Kg ± 0.15 Kg Volumen: Parte A – 4 Lt + Parte B – 4 Lt Varía el peso según el color	Temperatura del ambiente Temperatura del sustrato Humedad relativa	Min † Max Recomendado 10°C 49°C 20 – 30°C 8°C 49°C Igual o superior al ambiente — 85% < 75%
VISCOSIDAD	6800 – 11000 Cps a 25°C	ESPESOR DE PELÍCULA (MICRAS)	
SÓLIDOS EN VOLUMEN	50% ± 3%	Película húmeda por capa (µm)	Min Max Recomendado 100 150 100
NIVEL DE COV	258.5 g/L ± 3 g/L	Película seca por capa (µm)	50 75 50
PUNTO DE INFLAMABILIDAD	Parte A: 34°C / Parte B: 12°C	SUSTRATOS ADECUADOS	Apto para concreto, fierro, acero al carbono, galvanizado y aluminio, siempre que estén imprimados con sistemas epóxicos compatibles, curados y libres de contaminantes.
TIEMPO DE VIDA ÚTIL	8 hora a 21°C (Kit de 4.55 ± 0.15 Kg)	IMPRIMACIONES	Se recomienda aplicar sobre imprimaciones epóxicas anticorrosivas o selladores epóxicos de alta adherencia. Es fundamental que la imprimación utilizada haya sido previamente evaluada y validada para asegurar compatibilidad. Se garantiza óptimo desempeño si se utiliza con imprimantes del sistema IKEDA PINTURAS o con otras marcas previamente aprobadas por nuestro departamento técnico.
RELACIÓN DE MEZCLA	Parte A: 1 + Parte B: 1 + IKEDISOL 150 10% de dilución máxima.	MÉTODOS DE APLICACIÓN	Airless, brocha o rodillo. Equipos resistentes a solventes epóxicos
RENDIMIENTO TEORICO	37.50 m²/Galón		
PRESENTACION	KIT – 2 Gln – PARTE A + B 1 galón (Pintura) + 1 galón (Endurecedor) Peso Neto total: 7.70 kg ± 0.15 Kg		
DISOLVENTE	IKEDISOL 150		
LIMPIEZA	920-81942 IKEDISOL 100		
CÓDIGO DEL PRODUCTO	790-H0362 Pintura (Parte A) 976-H0355 Endurecedor (Parte B)		

* Consulte la Guía de Aplicación de Epóxicos de IKEDA PINTURAS. Aunque la temperatura mínima de aplicación es de 4°C.

PROPIEDADES TÍPICAS Y DATOS DE APLICACIÓN				
Temperatura	Humedad	Secado al tacto	Repintado	Curado Total
21°C	85%	1.5 Horas	6-12 Horas	7 Días

*Los valores indicados son referenciales y pueden variar según la temperatura ambiente, la humedad relativa y el espesor aplicado.
*Evitar la aplicación si existe riesgo de lluvia dentro de las primeras 12 horas.

RENDIMIENDO EN SISTEMAS TÍPICOS	Con el objetivo de asegurar los mejores resultados en cada aplicación, Ikeda Pinturas pone a disposición muestras gratuitas de IKEPOX ED-501 para que nuestros clientes puedan evaluar directamente el rendimiento, compatibilidad y acabado del producto en sus condiciones reales de obra. Esta práctica permite optimizar el sistema de aplicación según el tipo de sustrato y exigencia del proyecto, garantizando una experiencia satisfactoria y alineada a sus expectativas.																																							
	<table><tr><th>SUPERFICIE</th><th>GUÍA DE PREPARACIÓN</th><th>SISTEMA DE APLICACIÓN</th><th>ESPOSOR DE PELÍCULA SECA (DFT)</th></tr><tr><td rowspan="3">ACERO Mantenimiento</td><td rowspan="3">Limpieza manual o mecánica (AS1627.2 Grado St 3) Granallado abrasivo (AS1627.4 Clase 1)</td><td>1ra capa: Imprimación epóxica anticorrosiva</td><td>Espesor varía según la imprimación</td></tr><tr><td>2da capa: IKEPOX ED-501</td><td>50 µm</td></tr><tr><td>3ra capa: IKEPOX ED-501</td><td>50 µm</td></tr><tr><td rowspan="3">ACERO Construcción Nueva</td><td rowspan="3">Granallado abrasivo (AS1627.4 Clase 2.5)</td><td>1ra capa: Imprimación epóxica de alto desempeño</td><td>Espesor varía según la imprimación</td></tr><tr><td>2da capa: IKEPOX ED-501</td><td>50 µm</td></tr><tr><td>3ra capa: IKEPOX ED-501</td><td>50 µm</td></tr><tr><td rowspan="3">HORMIGÓN CONCRETO</td><td rowspan="3">y/o Limpieza de superficie para remover contaminantes. Pulido con diamante, fratasado o granallado suave. Eliminar polvo.</td><td>1ra capa: Sellador epóxico</td><td>Espesor varía según la imprimación</td></tr><tr><td>2da capa: IKEPOX ED-501</td><td>50 µm</td></tr><tr><td>3ra capa: IKEPOX ED-501</td><td>50 µm</td></tr><tr><td rowspan="3">ALUMINIO GALVANIZADO</td><td rowspan="3">/ Lijado mecánico, desengrase alcalino o ácido, seguido de enjuague y secado completo</td><td>1ra capa: Imprimación epóxica para metales no ferrosos</td><td>Espesor varía según la imprimación</td></tr><tr><td>2da capa: IKEPOX ED-501</td><td>50 µm</td></tr><tr><td>3ra capa: IKEPOX ED-501</td><td>50 µm</td></tr></table>				SUPERFICIE	GUÍA DE PREPARACIÓN	SISTEMA DE APLICACIÓN	ESPOSOR DE PELÍCULA SECA (DFT)	ACERO Mantenimiento	Limpieza manual o mecánica (AS1627.2 Grado St 3) Granallado abrasivo (AS1627.4 Clase 1)	1ra capa: Imprimación epóxica anticorrosiva	Espesor varía según la imprimación	2da capa: IKEPOX ED-501	50 µm	3ra capa: IKEPOX ED-501	50 µm	ACERO Construcción Nueva	Granallado abrasivo (AS1627.4 Clase 2.5)	1ra capa: Imprimación epóxica de alto desempeño	Espesor varía según la imprimación	2da capa: IKEPOX ED-501	50 µm	3ra capa: IKEPOX ED-501	50 µm	HORMIGÓN CONCRETO	y/o Limpieza de superficie para remover contaminantes. Pulido con diamante, fratasado o granallado suave. Eliminar polvo.	1ra capa: Sellador epóxico	Espesor varía según la imprimación	2da capa: IKEPOX ED-501	50 µm	3ra capa: IKEPOX ED-501	50 µm	ALUMINIO GALVANIZADO	/ Lijado mecánico, desengrase alcalino o ácido, seguido de enjuague y secado completo	1ra capa: Imprimación epóxica para metales no ferrosos	Espesor varía según la imprimación	2da capa: IKEPOX ED-501	50 µm	3ra capa: IKEPOX ED-501	50 µm
	SUPERFICIE	GUÍA DE PREPARACIÓN	SISTEMA DE APLICACIÓN	ESPOSOR DE PELÍCULA SECA (DFT)																																				
	ACERO Mantenimiento	Limpieza manual o mecánica (AS1627.2 Grado St 3) Granallado abrasivo (AS1627.4 Clase 1)	1ra capa: Imprimación epóxica anticorrosiva	Espesor varía según la imprimación																																				
			2da capa: IKEPOX ED-501	50 µm																																				
			3ra capa: IKEPOX ED-501	50 µm																																				
ACERO Construcción Nueva	Granallado abrasivo (AS1627.4 Clase 2.5)	1ra capa: Imprimación epóxica de alto desempeño	Espesor varía según la imprimación																																					
		2da capa: IKEPOX ED-501	50 µm																																					
		3ra capa: IKEPOX ED-501	50 µm																																					
HORMIGÓN CONCRETO	y/o Limpieza de superficie para remover contaminantes. Pulido con diamante, fratasado o granallado suave. Eliminar polvo.	1ra capa: Sellador epóxico	Espesor varía según la imprimación																																					
		2da capa: IKEPOX ED-501	50 µm																																					
		3ra capa: IKEPOX ED-501	50 µm																																					
ALUMINIO GALVANIZADO	/ Lijado mecánico, desengrase alcalino o ácido, seguido de enjuague y secado completo	1ra capa: Imprimación epóxica para metales no ferrosos	Espesor varía según la imprimación																																					
		2da capa: IKEPOX ED-501	50 µm																																					
		3ra capa: IKEPOX ED-501	50 µm																																					
4 L de mezcla (≈ 3.85 kg) rinde aproximadamente 18.75 m² por capa a 100 µm de espesor seco en condiciones ideales sin pérdidas. El rendimiento real puede variar según la textura del sustrato, condiciones de aplicación y pérdidas por traslape o absorción.																																								
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	Antes de aplicar IKEPOX ED-501, asegúrese de que la superficie esté limpia, seca y adecuadamente preparada con la imprimación garantizada. Acero nuevo: realizar limpieza mediante chorro abrasivo al grado comercial conforme a SSPC-SP6 o ISO Sa2½, obteniendo un perfil de anclaje de 40 a 75 micrones. Superficies con recubrimientos antiguos: lijar, decapar o limpiar por medios mecánicos (SSPC-SP2/SP3) asegurando anclaje físico y eliminación total de contaminantes. Concreto: lavar con detergente neutro, enjuagar abundantemente y dejar secar por completo antes de aplicar. Galvanizado o aluminio: tratamiento químico o abrasivo ligero, seguido de imprimación epóxica compatible.																																							
APLICACIÓN	Mezclar completamente el contenido de la Parte A con la Parte B utilizando un mezclador mecánico de baja velocidad hasta obtener una mezcla homogénea. Durante la mezcla, raspar manualmente las paredes del recipiente para incorporar todo el material. Una vez mezclado, dejar reposar brevemente (inducción) y aplicar con rodillo, brocha o equipo airless según los requerimientos de la obra. Aplicar en capas cruzadas y uniformes, respetando los espesores recomendados. El producto no debe aplicarse si ha comenzado el proceso de gelificación. No utilizar material parcialmente curado.																																							
RESISTENCIA A LAS INCLEMIENCIAS DEL TIEMPO	Este recubrimiento no está diseñado para exposición prolongada al exterior sin un acabado final resistente a radiación UV. Puede presentar tizado o decoloración sin que esto afecte su desempeño físico o químico. En aplicaciones exteriores se recomienda proteger con un acabado poliuretano si se requiere resistencia estética prolongada.																																							
EQUIPO DE APLICACIÓN	Método recomendado: airless, brocha o rodillo de felpa corta resistente a solventes. En caso de usar equipo airless:																																							
	<table><tr><th>Diámetro de boquilla</th><th>Presión de atomización</th><th>Diámetro interior de manguera</th><th>Filtros</th></tr><tr><td>0.017" – 0.023" (432 – 584 µm)</td><td>2,500 – 3,500 psi (172 – 241 bar)</td><td>3/8" o 1/2" (9.5 mm o 12.7mm)</td><td>Filtros limpios en pistola y bomba</td></tr></table>				Diámetro de boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de manguera	Filtros	0.017" – 0.023" (432 – 584 µm)	2,500 – 3,500 psi (172 – 241 bar)	3/8" o 1/2" (9.5 mm o 12.7mm)	Filtros limpios en pistola y bomba																												
Diámetro de boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de manguera	Filtros																																					
0.017" – 0.023" (432 – 584 µm)	2,500 – 3,500 psi (172 – 241 bar)	3/8" o 1/2" (9.5 mm o 12.7mm)	Filtros limpios en pistola y bomba																																					
	NOTA: Puede utilizarse una manguera de 2 m de largo con diámetro de 1/2" al final de la línea para mejorar el flujo. Se recomienda que el sistema tenga una conexión giratoria para evitar restricciones en la pistola.																																							
	• Tolva compatible tipo Graco®, adecuada para alimentación por gravedad desde la parte inferior. • Manguera de succión o alimentación asistida según condiciones de viscosidad del producto. • Calentador en línea opcional si la temperatura ambiente es inferior a 15 °C. • Pistola de pulverización resistente a solventes con boquillas intercambiables de alta presión.																																							
MANTENIMIENTO DE LA BOMBA	Después de cada 4-6 kits, el equipo debe enjuagarse con solvente en dos etapas. Primero, se hace IKEDISOL 150 (nuevo o filtrado) a través de la bomba durante cinco minutos. Luego, se realiza un segundo enjuague nuevamente durante cinco minutos usando IKEDISOL 150 (este solvente puede usarse para el primer ciclo de enjuague del siguiente ciclo). Al final del turno de trabajo, la bomba se enjuaga según lo indicado. Esta vez, después del segundo enjuague, se desmonta la parte inferior de la bomba y se limpia completamente para eliminar todos los rastros del material de recubrimiento. Se debe tener en cuenta que la cantidad de enjuagues necesarios depende de las temperaturas y los tiempos prolongados de pulverización.																																							
PRECAUCIONES	Este es un producto industrial diseñado para ser usado por aplicadores experimentados de Recubrimientos Protectores. Si las condiciones requieren una variación de las recomendaciones de esta Hoja de Datos del Producto, contacte a su Consultor Ikeda Pinturas® más cercano antes de pintar. No aplique en condiciones fuera de los parámetros indicados en este documento sin el consentimiento por escrito de Ikeda Pinturas®. La velocidad de curado depende de la temperatura. No aplique a temperaturas inferiores a 4°C. No aplique con una humedad relativa superior al 85% o cuando la superficie esté a menos de 3°C por encima del punto de rocío. La superficie a recubrir debe estar completamente libre de humedad y contaminantes. Asegúrese de que en todas las circunstancias IKEPOX ED-501 se aplique sobre imprimaciones adecuadas. No utilice este producto sin consultar a un Consultor de Recubrimientos Protectores de Ikeda Pinturas®.																																							
LIMPIEZA	Limpie todo el equipo con IKEDISOL 100 inmediatamente después de su uso. Consulte la Guía de Aplicación de Epoxicos para más detalles.																																							
APLICADORES	Aplicación recomendada por personal técnico especializado en recubrimientos epóxicos.																																							
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	Es esencial leer la Hoja de Datos de Seguridad (SDS), la Hoja de Datos del Producto y cualquier precaución indicada en las etiquetas de los envases. Las SDS están disponibles a través del Servicio de Atención al Cliente +51 551 7271 o en www.ikedapinturas.com																																							
ALMACENAMIENTO	Almacenamiento: Mantener el producto en un área bien ventilada y bajo cubierta. Los envases deben permanecer cerrados en todo momento. Vida útil: 24 meses.																																							

MANIPULACIÓN	Precauciones generales: Como con cualquier producto químico, se debe evitar la ingestión, inhalación y el contacto prolongado o repetido con la piel mediante buenas prácticas laborales. Si existe riesgo de salpicaduras en los ojos, use protección ocular aprobada conforme a la norma AS1337. Siempre lave sus manos antes de fumar, comer, beber o usar el baño.
USO	Ventilación: Use el producto en áreas bien ventiladas y evite inhalar los vapores y neblinas de pulverización. Si existe el riesgo de inhalación, use un respirador combinado para vapores orgánicos y partículas. Los usuarios deben cumplir con las regulaciones estatales de pintura en aerosol.
INFLAMABILIDAD	Riesgo de incendio: Este producto contiene solventes inflamables. Mantenga alejado de fuentes de ignición. El disolvente de limpieza también es inflamable. Elimine todas las fuentes de ignición cerca del área de trabajo. NO FUME. Si hay fuego, combátalo con espuma, CO2 o polvo químico seco. Al quemarse, el producto emitirá gases tóxicos.
SOLDADURA	Soldadura: Evite la inhalación de humos si se sueldan superficies recubiertas con esta pintura. El recubrimiento debe ser eliminado por medio de lijado antes de soldar.

INFORMACION DE LA COMPAÑÍA		EMPAQUE, TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO	
Industrial Química Ferre S.A.C.		EMPAQUE	Disponible en kits KIT – 2 Gln – PARTE A + B 1 galón (Pintura) + 1 galón (Endurecedor) Peso Neto total: 7.70 kg ± 0.15 Kg
Av. Industrial 8264 Urb. Pro Industrial San Martín de Porres - Lima - Perú Código Postal 15316		PESO DE TRANSPORTE	1.137 ± 0.07 kg/Litro (Promedio de los componentes)
Araujo S14-181 / Sector Argelia Baja Quito – Ecuador 1716243082001		MERCANCÍAS PELIGROSAS	Parte A: No clasificada como mercancía peligrosa Parte B: No clasificada como mercancía peligrosa

Ikepox, Ikethane y Ikedisol son marcas registradas de Industrial Química Ferre S.A.C. (Perú).
 IKEPOX ED-500 es una marca registrada y fabricada por Industrial Química Ferre S.A.C.
 Ikeda Pinturas es una marca registrada de Industrial Química Ferre S.A.C.
 Graco es una marca registrada de Graco Inc.

Cualquier consejo, recomendación, información, asistencia o servicio proporcionado por Ikeda Pinturas® en relación con bienes fabricados por ella o su uso y aplicación se da de buena fe y se considera apropiado y confiable por parte de Ikeda Pinturas®. Sin embargo, cualquier consejo, recomendación, información, asistencia o servicio proporcionado por Ikeda Pinturas® se brinda sin responsabilidad, siempre que lo anterior no excluya, limite, restrinja o modifique los derechos, derechos y recursos conferidos a cualquier persona o las responsabilidades impuestas a Ikeda Pinturas® por cualquier condición o garantía implícita por la ley federal, estatal o territorial que anule o prohíba dicha exclusión, limitación o modificación. Los productos pueden esperarse que funcionen según lo indicado en esta hoja, siempre que las aplicaciones y los procedimientos de aplicación sean los recomendados. Se debe solicitar asesoramiento específico a Ikeda Pinturas® para aplicaciones en áreas altamente corrosivas y para proyectos grandes para asegurar un rendimiento adecuado.